

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平10-119982

(43) 公開日 平成10年(1998) 5月12日

(51) Int.Cl.<sup>8</sup>

B 6 5 D 30/16

識別記号

F I

B 6 5 D 30/16

F

審査請求 未請求 請求項の数 2 F D (全 5 頁)

(21) 出願番号 特願平8-297960

(22) 出願日 平成8年(1996)10月22日

(71) 出願人 000000918

花王株式会社

東京都中央区日本橋茅場町1丁目14番10号

(72) 発明者 竹内 潔

東京都墨田区文花2-1-3 花王株式会社  
社研究所内

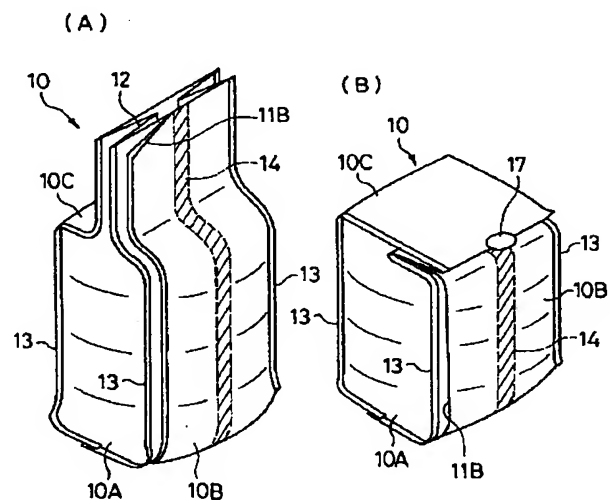
(74) 代理人 弁理士 塩川 修治

(54) 【発明の名称】 ガセツ袋

(57) 【要約】

【課題】 袋をコンパクトにしながら、袋をシールする過程で物品をインライン包装でき、しかも袋の正面に広い印刷面を確保できるようにすること。

【解決手段】 ガセツ袋10において、シート11の幅方向の両端部のうちの少なくとも一端部を、センターシール部14よりも幅方向に延長した張出し部11Bとし、この張出し部11Bを袋正面部10Bに折り重ねてなるもの。



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 シートを幅方向に巻き込んで袋状とし、袋の両側面部をガセット折りするとともに、袋の正面部でシートの幅方向の両端部寄り部分をセンターシールし、袋の端部でシートの長手方向の端部をエンドシールしてなるガセット袋において、シートの幅方向の両端部のうち少なくとも一端部を、センターシール部よりも幅方向に延長した張出し部とし、この張出し部を袋の正面部に折り重ねてなることを特徴とするガセット袋。

【請求項2】 前記センターシール部が袋の正面部の中央に設定されるとき、前記シートの張出し部の長さを袋の正面部の幅の略半分としてなる請求項1記載のガセット袋。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【発明の属する技術分野】本発明はガセット袋に関する。

## 【0002】

【従来の技術】従来、ガセット袋として、特開昭56-28940号公報に記載の如くのものがある。この従来技術は、図5（A）に示す如く、シートを幅方向に巻き込んで袋状とし、袋1Aの両側面部をガセット折りするとともに、袋1Aの横断面における4つのコーナー部をヘムシール（縁シール）し、この4つのヘムシール部2のうちの1箇所ですべてシートの幅方向の両エッジ部をシールすることとしている。

【0003】この従来技術のガセット袋1Aによれば、袋状をなすシートの幅方向の両エッジ部のシールが、袋のコーナー部に位置し、袋1Aの正面に位置しない。このため、袋1Aの正面を連続するシートにて形成し、袋の正面に広い印刷面を確保できる。

## 【0004】

【発明が解決しようとする課題】然しながら、従来技術のガセット袋にあつては、袋状をなすシートの幅方向の両エッジ部を、袋1Aのコーナー部のヘムシール部2でシールするものであるため、顆粒状等でない円盤状固形物等を収容物品とする場合には、袋1Aの横断面サイズを収容物品サイズよりも相当に大きな余裕長をもって大きくしない限り、袋状をなすシートの幅方向の両エッジ部をシールした後でなければ物品を装填できない。このため、袋1Aをコンパクトにしながら、袋1Aをシールする過程で袋内に物品を入れて包装するというインライン包装を採用できない。

【0005】尚、ガセット袋をコンパクトにするためには、図5（B）に示す如く、袋1Bの正面部の中央でシートの幅方向の両エッジ部をセンターシールするものとなる。即ち、この場合には、袋1Bをシールする過程で袋状をなすシートを物品まわりに巻き付け、この袋状をなすシートの幅方向の両エッジ部を袋の正面部の中央で

（物品の上で）容易にセンターシールでき、インライン包装できる。ところが、この場合には、袋状をなすシートの幅方向の両エッジ部をセンターシールされてなるセンターシール部3が、袋の正面部の中央に位置し、袋1Bの正面の印刷面がこのセンターシール部3を形成するシートの両エッジ部で分断される結果、広い印刷面を確保できない。

【0006】本発明の課題は、袋をコンパクトにしながら、袋をシールする過程で物品をインライン包装でき、しかも袋の正面に広い印刷面を確保できるようにすることにある。

## 【0007】

【課題を解決するための手段】請求項1に記載の本発明は、シートを幅方向に巻き込んで袋状とし、袋の両側面部をガセット折りするとともに、袋の正面部でシートの幅方向の両端部寄り部分をセンターシールし、袋の端部でシートの長手方向の端部をエンドシールしてなるガセット袋において、シートの幅方向の両端部のうち少なくとも一端部を、センターシール部よりも幅方向に延長した張出し部とし、この張出し部を袋の正面部に折り重ねてなるようにしたものである。

【0008】請求項2に記載の本発明は、請求項1に記載の本発明において更に、前記センターシール部が袋の正面部の中央に設定されるとき、前記シートの張出し部の長さを袋の正面部の幅の略半分としてなるようにしたものである。

## 【0009】本発明によれば以下の如くの作用がある。

①袋の正面部でシートの幅方向の両端部寄り部分をセンターシールするものであるから、袋をシールする過程で袋状をなすシートを物品まわりに巻き付け、この袋状をなすシートの幅方向の両端部寄り部分を袋の正面部で容易にセンターシールできる。即ち、袋状をなすシートを物品まわりに巻き付けてシールするものであるから、袋の横断面サイズに大きな余裕長をもたせることのないコンパクトな袋にしながら、物品をインライン包装できる。従って、収容物品を製袋と同時にきっちりと包み込み、物品サイズの多少のばらつきは吸収したコンパクトな包装を実現できる。

②シートの幅方向の両端部のうち少なくとも一端部を、センターシール部よりも幅方向に延長した張出し部とし、この張出し部を袋の正面部に折り重ねてなるようにした。即ち、シートの張出し部を袋の正面部に折り重ねた状態では、センターシール部を形成するシートの両エッジ部が袋の正面に位置することがなく、袋の正面は張出し部を一端にもつ1枚の連続したシートにて覆われる結果、袋の正面に広く連続する印刷面を確保できる。従って、袋の外観デザインが袋の正面の中央で分断されることなく、外観デザイン性を向上できる。

## 【0011】

【発明の実施の形態】図1は本発明の一実施形態に係る

ガセツ袋を示す模式図、図2はガセツ袋の基本構造を示す模式図、図3はガセツ袋の包装手順を示す模式図、図4はガセツ袋の変形例を示す模式図、図5は従来技術を示す模式図である。

【0012】ガセツ袋10は、図1、図2に示す如く、帯状シート11を幅方向に巻き込んで袋状とし、袋両側面部10AのそれぞれをV字状に折り込んだガセツ折り（ガセツ折り部112）とするとともに、袋正面部10Bと袋側面部10Aとのコーナ部、及び袋背面部10Cと袋側面部10Aとのコーナ部を熱融着等によりヘムシール（ヘムシール部113）してなる。また、ガセツ袋10は、袋正面部10Bの中央で、シート11の幅方向の両端部寄り部分11A、11Aを熱融着等によりセンターシール（センターシール部114）し、袋端部10Dでシート11の長手方向のボトム側端部を熱融着等によりエンドシール（ボトムエンドシール部115）してなる。尚、ガセツ袋10は、シート11の長手方向のトップ側端部も熱融着等によりエンドシール（トップエンドシール部116）（不図示）するものでも良い。

【0013】ここで、シート11は、ラミネートシートからなり、例えば熱融着性を備えた低密度ポリエチレン等を内層材とし、芳香性ナイロン等を外層材としている。また、内層材と外層材との間に、ポリプロピレン等の中間層材を介装してなるものでも良い。

【0014】然るに、ガセツ袋10にあつては、センターシールされたシート11の幅方向の両端部を、センターシール部114よりも幅方向に延長した張出し部11B、11Bとし、この張出し部11B、11Bを袋正面部10Bに折り重ねることとしている。これにより、袋正面部10Bは張出し部11Bを一端にもつ1枚の連続した印刷の付与されたシート11により覆われるものとなる。

【0015】尚、ガセツ袋10はセンターシール部114を袋正面部10Bの中央に設定したこととの関係から、シート11の張出し部11Bの長さを袋正面部10Bの幅Wの略半分とし、張出し部11Bを折り重ねられて袋正面部10Bの外側に位置するシート11が袋正面部10Bの全面を覆うようになっている。

【0016】以下、ガセツ袋10によるインライン包装手順について説明する。

(1) 帯状シート11をガセツ折りしてガセツ折り部112を形成するとともに、ヘムシールしてヘムシール部113を形成する。

【0017】(2) シート11の両端部寄り部分11A、11Aが開いた状態のオープン袋状のシート11内に収納物品20を装填する（図3（A））。

【0018】(3) オープン袋状のシート11の両端部寄り部分11A、11Aをセンターシールしてセンターシール部114を形成する。このとき、シート11の両端部

に張出し部11B、11Bが形成される（図3（B））。

【0019】(4) シート11の張出し部11B、11Bを袋正面部10Bに折り重ねるとともに（図3（C））、シート11のボトム側端部をエンドシールしてボトムエンドシール部115を形成し、シート11のボトム側端部をエンドシール部115の外側でカットする。このとき、シート11のトップ側端部もエンドシールしてトップエンドシール部116を形成するものであっても良い。

【0020】ガセツ袋10の長手方向上端部を折り返し、この折り返し端部をタックシール117等で止着する。

【0021】尚、本発明の実施においては、図4に示す如く、センターシールされたシート11の幅方向の両端部のうちの一端部だけを、センターシール部114よりも幅方向に延長した張出し部11Bとし、この張出し部11Bを袋正面部10Bに折り重ねるものであっても良い。この場合にも、袋正面部10Bは張出し部11Bを一端にもつ1枚の連続した印刷の付与されたシート11により覆われるものとなる。

【0022】従つて、本実施形態によれば以下の如く的作用がある。

①袋10の正面部の中央でシート11の幅方向の両端部寄り部分11Aをセンターシールするものであるから、袋10をシールする過程で袋状をなすシート11を物品まわりに巻き付け、この袋状をなすシート11の幅方向の両端部寄り部分11Aを袋10の正面部10Bの中央で容易にセンターシールできる。即ち、袋状をなすシート11を物品まわりに巻き付けてシールするものであるから、袋10の横断面サイズに大きな余裕長をもたせることのないコンパクトな袋10にしながら、物品をインライン包装できる。従つて、収容物品を製袋と同時にきっちりと包み込み、物品サイズの多少のばらつきは吸収したコンパクトな包装を実現できる。

【0023】②シート11の幅方向の両端部のうち少なくとも一端部を、センターシール部114よりも幅方向に延長した張出し部11Bとし、この張出し部11Bを袋の正面部に折り重ねてなるようにした。即ち、シート11の張出し部11Bを袋10の正面部に折り重ねた状態では、センターシール部114を形成するシート11の両エッジ部が袋10の正面に位置することがなく、袋10の正面は張出し部11Bを一端にもつ1枚の連続したシート11にて覆われる結果、袋10の正面に広く連続する印刷面を確保できる。従つて、袋10の外観デザインが袋10の正面の中央で分断されることなく、外観デザイン性を向上できる。

【0024】以上、本発明の実施の形態を図面により詳述したが、本発明の具体的な構成はこの実施の形態に限られるものではなく、本発明の要旨を逸脱しない範囲の

10

20

30

40

50

設計の変更等があっても本発明に含まれる。

【0025】

【発明の効果】 以上のように本発明によれば、袋をコンパクトにしなが、袋をシールする過程で物品をインライン包装でき、しかも袋の正面に広い印刷面を確保できる。

【図面の簡単な説明】

【図1】 図1は本発明の一実施形態に係るガセット袋を示す模式図である。

【図2】 図2はガセット袋の基本構造を示す模式図である。

【図3】 図3はガセット袋の包装手順を示す模式図である。

\*

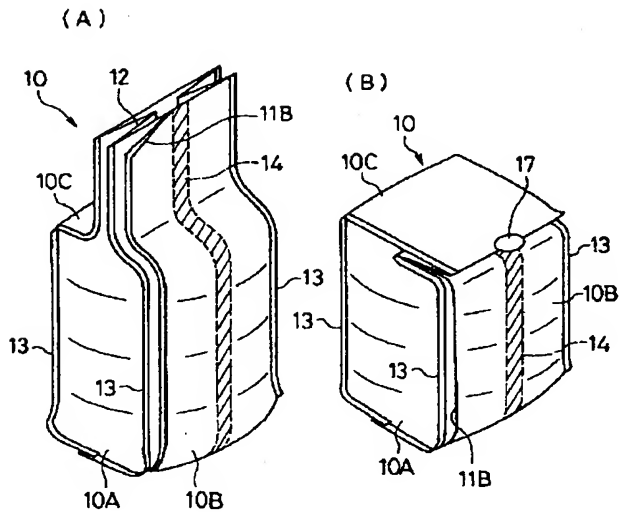
\* 【図4】 図4はガセット袋の変形例を示す模式図である。

【図5】 図5は従来技術を示す模式図である。

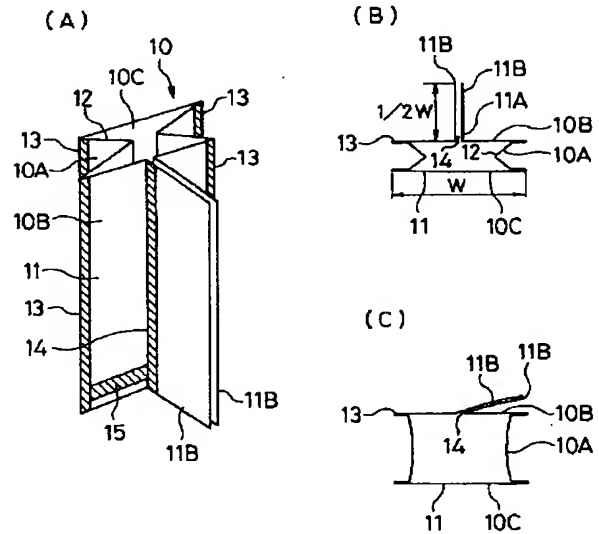
【符号の説明】

- 10 ガセット袋
- 10B 袋正面部
- 11 シート
- 11A 両端部寄り部分
- 11B 張出し部
- 12 ガセット折り部
- 14 センターシール部
- 15 エンドシール部

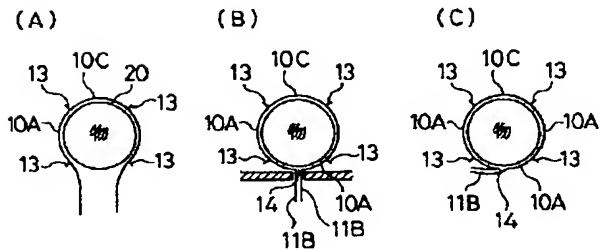
【図1】



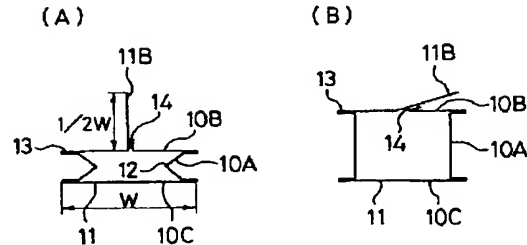
【図2】



【図3】



【図4】

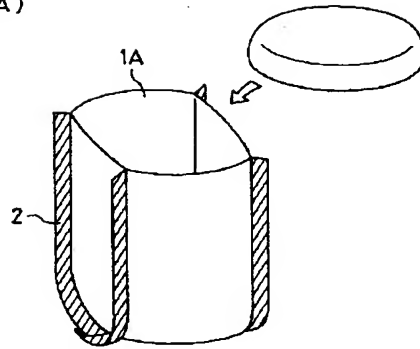


(5)

特開平10-119982

【図5】

(A)



(B)

